Presses à balles
Djumbo P040 - P060 - P075

Manuel d'Utilisation
&
Liste des pièces

Fabriquée par: Mac-Fab Systems Ltd,
Carrickmacross,

Djumbo s.a.r.l. - RCS DRAGUIGNAN : 791 684 285
F - 83470 Pourcieux - France - T. 0033(0)6.45.45.36.46
Email : contact@djumbo-presse.com
www.djumbo-presse.com

Table des matières:

1.0 Liste des Opérateurs enrégistrés 4
2.0 Plaque d'identification 5
3.0 Sécurité 6
3.1 Notice de sécurité 6
3.2 Equipement de protection 6
3.3 Zone de danger 6
3.4 Avertissements de sécurité 8
3.4 Responsabilités du Client 9
4.0 Consignes de manutention 9
4.1 Lever 9
4.2 Poids 10
4.3 Transport 11
5.0 Consignes d'installation 12
5.1 Conditions de site requises 12
5.2 Installation 14
5.3 Mise en condition réservoir hydraulique 14
5.4 Branchement du robinet de vidange 15

6.0 Consignes d'utilisation 19
6.1 Mise en place du feuillard 19
6.2 Remplissage de la Presse 19
6.3 Compacter 20
6.4 Dimensions de la balle 20
6.5 Finir et ligaturer la balle 20
6.6 Enlever la balle 21
7.0 Consignes d'entretien 21
7.1 Vérifications journalières 22
7.2 Vérifications mensuelles 22
7.3 Maintenance annuelle 22
7.4 Chasse aux pannes 23
8.0 Emissions sonores 23
9.0 Informations concernant la fin de vie de la Presse 24
10.0 Informations techniques 24
10.1 Liste de pièces pour Djumbo P040 24
10.2 Liste de pièces pour Djumbo P060 & P075 25
10.3 Spécifications techniques 26
10.4 Chariot 27
10.5 Schéma circuit électrique 28
10.6 Schéma circuit hydraulique 29
11.0 Déclaration de Conformité CE 32

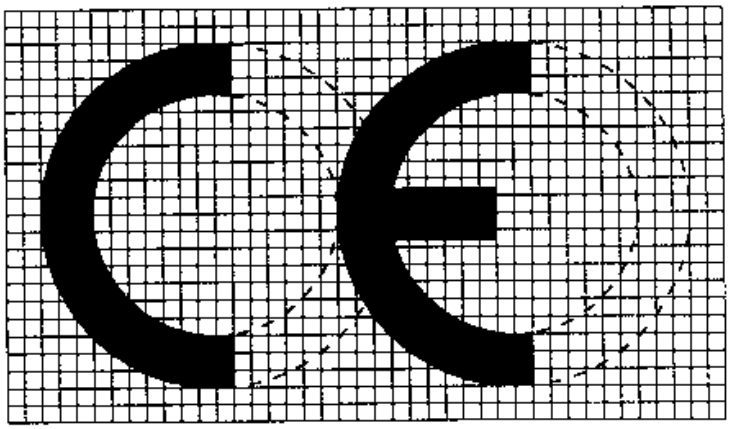
Notice

- Les spécifications et informations dans ce Manuel peuvent être modifiées sans préavis.
- Les conversions et poids sont approximatifs.
- Le Fabricant/Distributeur n'accepte aucune responsabilité pour l'usage que pourrait faire de ce Manuel l'Utilisateur ou l'Opérateur.
- Le Fabricant/Distributeur ne peut être tenu responsable pour des erreurs éventuelles contenues dans ce Manuel.
- Le contenu de ce Manuel ne peut être copié, reproduit ou traduit dans sa totalité ou partiellement sans autorisation écrite du Fabricant.
- Le Fabricant/Distributeur ne versera aucune compensation en cas de blessure due au non-respect des règles de sécurité mentionnées dans le présent Manuel.
- La garantie s'applique pour la durée indiquée sur la facture. Elle ne couvre que les pièces et n'est pas applicable aux pièces et composants sujets à une usure normale.

1.0 Visa des Opérateurs

Les Opérateurs suivants ont lu attentivement la totalité de ce Manuel, notamment la section traitant de la sécurité.			
Prénom	**Nom**	**Date**	**Signature**

2.0 Plaque Signalétique



Machine: Presse à balles verticale

Model: Djumbo P040 □ Djumbo P060□ Djumbo P075 □ [indiquer modèle)]

Fabricant: Mac-Fab Systems Ltd,
Carrickmacross,
Co. Monaghan,
IRLANDE

Année de construction: _____ Numéro de série:_____

Coordonnées du Distributeur:

3.0 Sécurité

3.1 Avis de sécurité

Attention!	**Avant d'utiliser la Presse Djumbo P040, P060 ou P075 tout personnel doit absolument avoir reçu une formation ainsi qu'avoir lu et compris le présent Manuel.**

3.2 Equipement de protection individuel

Les Opérateurs utilisant la Presse doivent au moins porter l'équipement de protection individuelle (EPI) suivant:

- Chaussures de sûreté
- Lunettes de protection
- Gants de protection

D'autres EPI peuvent être nécessaires en fonction du type de déchet traité dans la Presse. Pour toute question sur les EPI exigés en fonction du matériau traité dans cette Presse, demandez conseil au Responsable sécurité ou à votre supérieur hiérarchique.

Le port de vêtements amples ou de bijoux est interdit lors de l'utilisation de la Presse..

3.3 Zone dangereuse.

La figure 1 indique la zone dangereuse autour des Presses Djumbo P040, P060 & P075. La zone dangereuse pour ces modèles s'étend jusqu'à 1 m. à partir des bords extérieurs des Presses et de la balle achevée.

Pendant le fonctionnement des Presses P040, P060 & P075, seuls les Opérateurs sont habilités à se tenir dans la zone dangereuse. Toutes les autres personnes DOIVENT être éloignées de la zone dangereuse. Lorsque les Opérateurs utilisent les Presses P040, P060 & P075 et se trouvent dans la zone dangereuse, ils doivent rester vigilants et pleinement conscients de tous les dangers auxquels eux-mêmes ou d'autres personnes pourraient être exposés.

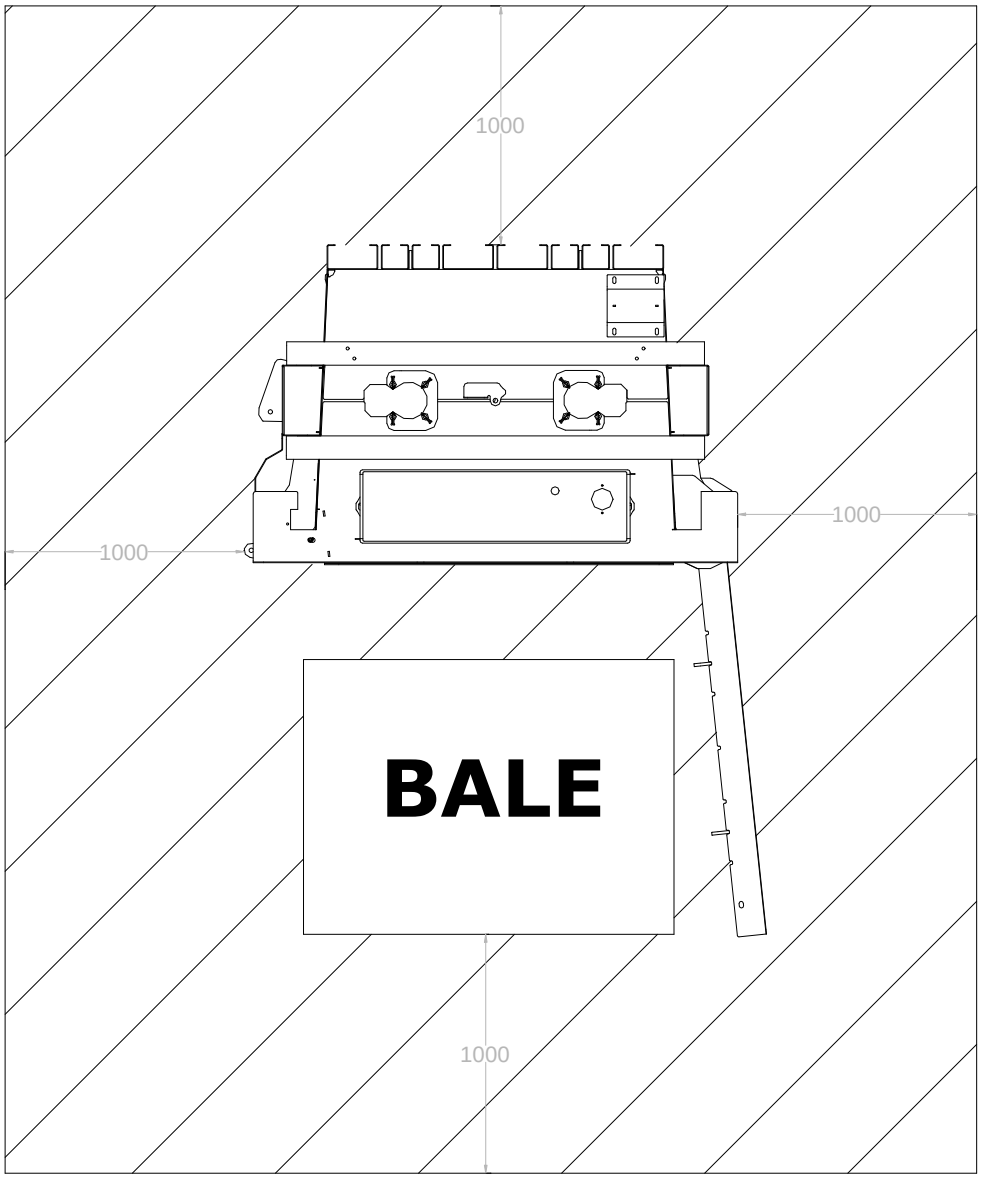


Fig 1. Zone de danger autour des Djumbo P040, P060 & P075

Attention!	**Lorsqu'il fait fonctionner la Presse, l'Opérateur doit se tenir à proximité du tableau de commande. Il doit rester vigilant et pleinement conscient des dangers auxquels lui-même ou d'autres personnes pourraient être exposés.**

3.4 Consignes de sécurité générales

Attention!	**N'utilisez JAMAIS la Presse lorsque:** • **des câbles électriques ou des composants électriques de la Presse sont endommagés,** • **des conduits hydrauliques sont endommagés,** • **des fuites d'huile sont constatées,** • **des pièces sont détaches, endommagées ou manquantes,** • **La Presse n'est pas stabilisée car elle se trouve sur une surface non plane,** • **Les prises et fiches correctes ne sont pas montées.**

Attention!	**Avant de faire fonctionner la Presse, contrôlez TOUJOURS qu'il n'y ai ni personnel, ni enfants, ni animaux dans la chambre de compactage.** **Fermez les portes de la Presse si celle-ci n'est pas utilisée.**

Attention!	**Les articles suivants NE DOIVENT PAS être compactés avec cette Presse:** • **Journaux et cartons déjà pré-compactés** • **Mandrins en carton ou bois (par exemple les mandrins de rouleaux de tapis)** • **Verre** • **Bombes aérosols** • **Métal** • **Bois** • **Articles solides de quelque nature que ce soit** **Le compactage de ces matériaux risquerait de blesser quelqu'un et/ou d'endommager la Presse**

Attention!	**Avant de commencer le cycle de compactage, contrôlez que la charge est répartie uniformément dans la chambre de compactage. Sinon, la Presse pourrait être endommagée (déformation de la tige du vérin et du bélier) Ces dommages ne sont PAS couverts par la garantie.**

Attention!	**Faites attention en ouvrant et fermant les portes de la Presse. Ouvrez et fermez lentement en faisant attention de ne pas vous blesser.**

Attention!	**La même attention est requise en chargeant la chambre. Chargez la chambre par petites quantités.**

3.4 Responsabilités du Client.

Lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de la Presse, le Client doit:

- S'assurer que l'installation de la prise et de la fiche de l'alimentation électrique est effectuée en conformité avec la norme EN/ISO ou les normes sur les installations électriques en vigueur dans le pays.

- S'assurer que tout le personnel d'exploitation a lu le Manuel d'Utilisation et maîtrise tous les aspects liés à la sécurité et aux procédures opératoires.

- S'assurer que le câble électrique partant de la Presse jusqu'à la prise est place dans une position sûre, qu'il n'est pas tendu et ne présente aucun danger pour le personnel.

- S'assurer que la Presse est branchée directement sur le réseau sans utiliser de rallonges (l'utilisation de rallonges peut entraîner une augmentation du courant et, par suite, le déclenchement du disjoncteur). Si une nouvelle prise doit être installée à l'emplacement de la Presse, ce travail doit être effectué par un électricien qualifié.

4.0 Consignes de manutention.

4.1 Levage

Les Presses P040, P060 & P075 sont conçues pour être levées avec un chariot élévateur à fourche. La fourche du chariot doit être engagée dans les guides accessibles sur le côté des Presses (Fig. 1) N'essayez pas de lever la Presse si la fourche du chariot n'est pas positionnée correctement.

Utilisez un chariot élévateur à fourche qui correspond au modèle de Presse. Pour le poids de chaque modèle consultez la section 4.2

Les chariots élévateurs doivent être utilisés uniquement par des Conducteurs formés.

Attention!	**Afin de réduire le risqué de basculement, le bélier doit être abaissé complètement dans la chambre de compactage et les portes doivent être maintenues fermées avec les verrous avant de procéder au levage de la Presse.**

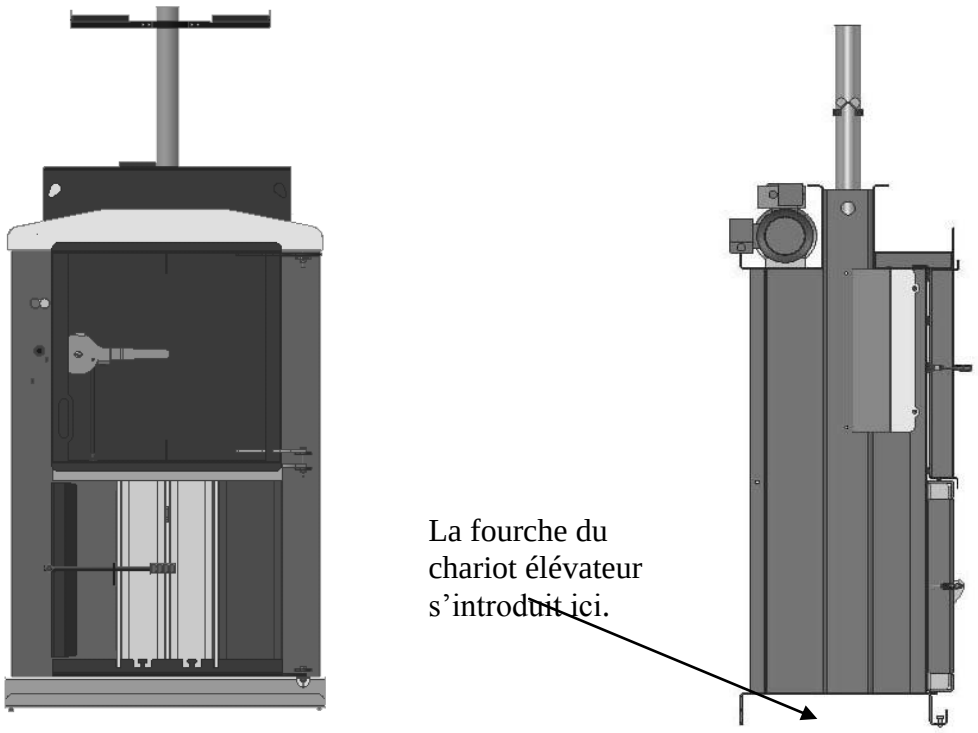


Fig 1. Introduction sur le côté de la fourche sur les Presses **Djumbo P040**, P060 & P075 pour un levage en toute sécurité.

Attention!	**Pour lever les Presses Djumbo P040, P060 & P075 n'utilisez que les moyens recommandés dans ce Manuel.**

4.2 Poids

Les poids respectifs des Presses Djumbo P040, P060 & P075 sont indiqués dans le tableau ci-dessous:

Modèle	Poids
Djumbo P040	150 Kgs
Djumbo P060	230 Kgs
Djumbo P075	270 Kgs

4.3 Transport

Vous trouvez ci-après les instructions de transport des modèles Djumbo P040, P060 & P075:

4.3.1 Le transport de plusieurs Presses Djumbo P040, P060 & P075.

Lorsque plusieurs Presses DJUMBO P040, P060 & P075 sont transportées en même temps il y a lieu de les boulonner ensemble pour en augmenter la stabilité pendant le transport. Si transporté individuellement la Presse est couchée sur une palette.

1. Levez la Presse comme indiqué dans la section précédente.

2. Levez doucement la Presse et placez-la au centre du camion..

3. Attachez et serrez la Presse en utilisant les 4 oeillets de levage.

Déchargement: Mêmes précautions lors du déchargement de la Presse.

4.3.2 Transport individual d'une Presse Djumbo P040, P060 & P075.

Une Presse Djumbo P040, P060 & P075 transportée individuellement doit être couchée sur une palette pour augmenter la stabilité. Procédez de la manière suivante:

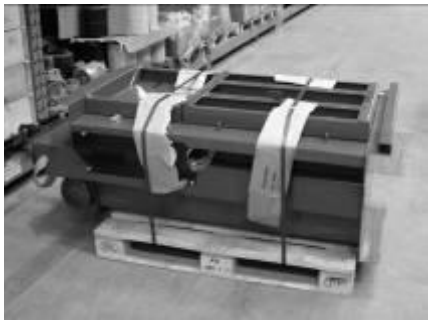
1. Si la Presse a un bouchon du réservoir hydraulique avec aération, enlevez le et remplacez le pendant le transport uniquement par un bouchon sans aération. (voir section 4 pour de plus amples informations).
2. Placez une palette au pied de la Presse P040, P060 & P075.
3. Couchez la Presse doucement sur la palette.
4. Fixez la Presse sur la palette.

1

2

3

4



5.0 Consignes d'installation

5.1 Conditions requises pour le site

L'emplacement pour la Presse Djumbo P040, P060 & P075 doit remplir les conditions suivantes:

- Le sol sur lequel doit reposer la Presse doit être plan et résistant. Le sol doit être capable de supporter le poids de la Presse ainsi que celui des chariots élévateurs et des Opérateurs travaillant dans la zone environnante (consultez Section 4.2 pour le poids des Presses)
- L'espace autour de la Presse doit être suffisant pour faciliter le chargement, la mise en place du feuillard, l'inspection, l'entretien et l'enlèvement des balles.
- L'alimentation électrique pour la Presse doit se trouver à proximité.
- L'éclairage à l'emplacement de la Presse doit être conforme aux dispositions légales d'hygiène et de sécurité sur le lieu du travail.
- Une ventilation adéquate doit être prévue à l'emplacement de la Presse..

Les Presses Djumbo P040, P060 & P075 sont conçues pour pouvoir travailler à l'extérieur. Toutefois, nous recommandons une utilisation dans un bâtiment à l'abri des intempéries pour augmenter la durée de vie de la Presse.

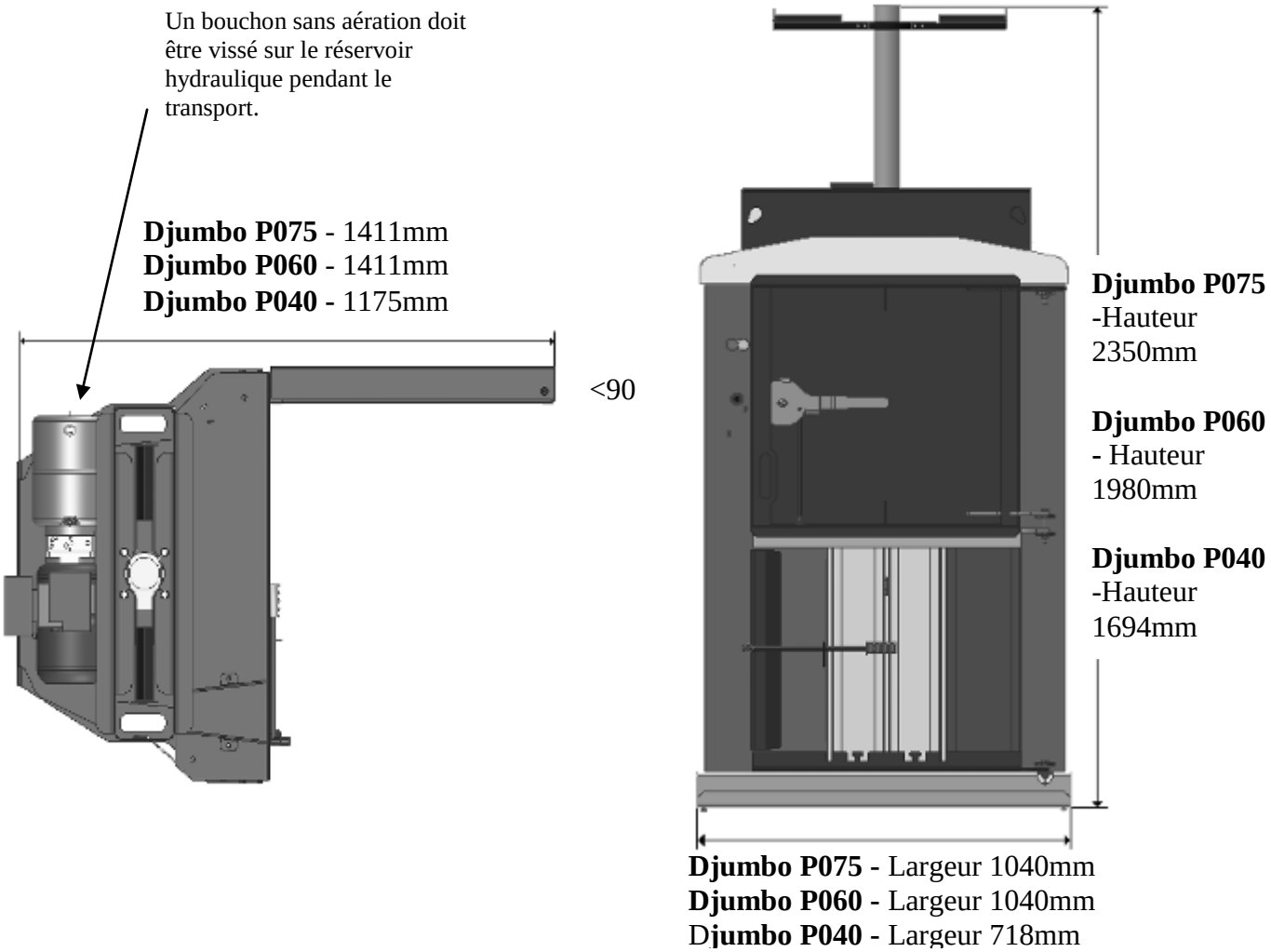

Un bouchon sans aération doit être vissé sur le réservoir hydraulique pendant le transport.
Djumbo P075 - 1411mm
Djumbo P060 - 1411mm
Djumbo P040 - 1175mm
<90
Djumbo P075 -Hauteur 2350mm
Djumbo P060 - Hauteur 1980mm
Djumbo P040 -Hauteur 1694mm
Djumbo P075 - Largeur 1040mm
Djumbo P060 - Largeur 1040mm
Djumbo P040 - Largeur 718mm

Fig 2. Dimensions des Presses Djumbo P040, P060 & P075

Il est recommandé de placer les Presses Djumbo P040, P060 & P075 dans l'angle d'un local, avec l'arrière et un côté le long d'un mur, afin d'éloigner la Presse et de la protéger autant que possible du trafic des véhicules/chariots élévateurs. Si ce n'est pas possible, il est conseillé de prévoir une barrière de protection (barrière métallique par exemple) sur l'arrière et les côtés de la Presse pour minimiser le risque d'impact causé par les chariots élévateurs ou autres véhicules.

5.2 Installation

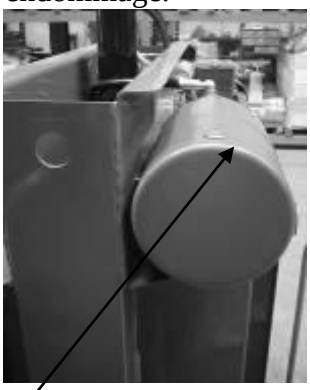
Lorsque l'emplacement de la Presse Djumbo P040, P060 ou P075 a été déterminé, elle doit être levée et soigneusement mise en place en respectant les consignes qui figurent dans la section 4. Une fois en place la Presse doit être mise à niveau dans le sens de la longueur et de la largeur. Il est indispensable que la Presse soit horizontale et qu'elle ne soit pas bancale en raison d'imperfections de la surface du sol. Vous pouvez placer des cales pour bien asseoir la Presse sur le sol.

Les Djumbo P040, P060 & P075 ont besoin d'une alimentation électrique de 220V/240V. Elles doivent être raccordées au réseau par une prise et une fiche. **C'est au Client d'assurer la conformité de l'alimentation électrique des Presses Djumbo P040, P060 & P075.**

Attention!	**L'installation électrique doit être réalisée uniquement par un électricien qualifié.**

5.3 Remplacement du bouchon sans aération.

Les réservoirs hydrauliques des Presses Djumbo P040, P060 & P075 sont pourvus d'un bouchon hermétique, sans aération pour éviter le gaspillage d'huile pendant le transport. Ce bouchon doit être remplacé par le bouchon aéré avec jauge livré avec la Presse sinon le système hydraulique sera endommagé.



Bouchon sans aération pour le transport

Bouchon avec aération et jauge.

Bouchon avec jauge à visser sur le réservoir et à serrer à la main..

5.4 Mise en place du levier pour actionner le bélier

Le levier pour actionner le bélier est vissé en position verticale pour les besoin du transport. Avant la mise en route de la Presse il y a lieu de le dévisser et de le revisser en position horizontale.

1. Levier du bélier en position verticale pour le transport.

2. Dévisser le levier.

3. Revissez le levier dans la position horizontale. Serrez la contre-écrou pour le fixer solidement.

5.5 Mise en place du vérin.

Normalement les Presses Djumbo P040, P060 & P075 sont transportées avec les vérins en place. Toutefois, pour réduire la hauteur de transport et à la demande du Client ou Distributeur, les vérins peuvent descendre dans la chambre de compactage. Dans ce cas il y a lieu de les remettre en place lors de l'installation de la Presse.

(Voir instructions de mise en place des vérins)

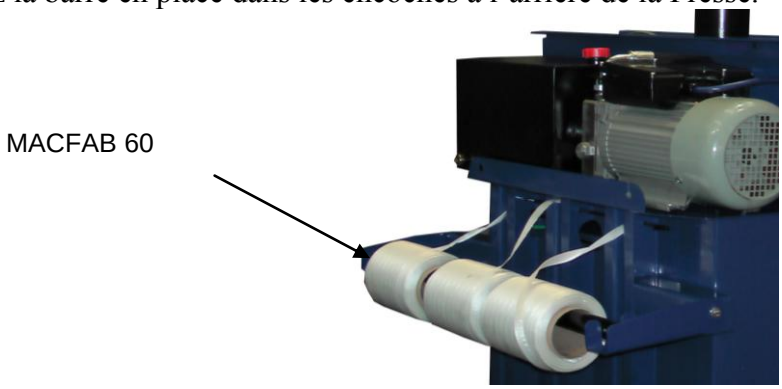
La photo montre une Djumbo P075 avec le vérin descendu dans la chambre de compactage.

Contenu des réservoirs hydrauliques et réf. de l'huile.

Modèle	Réf.	Quantité
MACFAB 40	DTE 24	9 Litres
MACFAB 60	DTE 24	9 Litres
MACFAB 75	DTE 24	9 Litres

5.6 Fixer les supports de bobines

Lors de la livraison des Presses Djumbo P040, P060 & P075 vous trouverez une barre dans la chambre de compactage qui sert à recevoir les bobines de feuillard.
Mettez la barre en place dans les encoches à l'arrière de la Presse.



5.7 Enlèvement et remise en place de portes (uniquement sur Djumbo P040)

Afin de réduire le poids pendant le transport il est possible d'enlever les portes supérieures et inférieures de la Presse Djumbo P040. Suivez les instructions ci-après :

1. Il faut 2 personnes pour effectuer ce travail

2. Redressez la Presse en s'assurant qu'il y a suffisamment d'espace autour pour accéder aux portes et charnières.

3. Ouvrez les portes supérieures et inférieures de la Presse.

4. Déserrez les boulons M10 en commençant en haut. Les 3 boulons déserrés, faites tenir la porte par quelqu'un et enlever le boulon supérieur et celui du milieu.

5. Enlevez la porte supérieure en la faisant glisser.

6. La porte inférieure est enlevée de la même manière avec une personne tenant bien la porte.

7. Pour remettre les portes utilisez la même procédure en sens inverse.

6.0 Consignes d'utilisation

6.1 Enfilage du feuillard.

Avant de charger les déchets dans la chambre de compactage, le feuillard permettant le ligaturage de la balle une fois terminée, doit être mis en place:

1. Avant de faire fonctionner la Presse, effectuez l'inspection quotidienne de la machine. Consultez à cet effet la section 7.1 pour la liste des éléments à inspecter.
2. Contrôlez que le bélier soit complètement en haut.
3. Coupez l'alimentation électrique.
4. Ouvrez complètement la porte supérieure.
5. Faites passer le feuillard par les ouvertures sur le dessus et à l'arrière de la Presse jusque dans la chambre de compactage.
6. Tirez le feuillard à travers la chambre par les ouvertures dans la porte inférieure et attachez le.
7. Utilisez la tige, fournie, pour pousser le feuillard vers le bas dans les fentes et faites-le ressortir par l'arrière de la chambre.
8. Fermez la porte inférieure de la Presse..

La Presse est à présent prête pour le chargement des déchets.

6.2 Chargement des déchets dans la Presse.

Une fois le feuillard en place, la Presse est prête pour recevoir les déchets. La porte inférieure étant fermée commencez à charger les déchets.

Avant de lancer la confection d'une balle, placez un grand morceau de carton (ou tout autre matériau pouvant être traité) sur le fond de la chambre. Ce carton maintiendra le feuillard en place et constituera une base solide pour la balle.

Assurez-vous que les déchets sont répartis uniformément dans la chambre de compactage. Une fois la chambre pleine, les déchets peuvent être compactés.

Attention!	**Faites attention en ouvrant et en fermant les portes de la Presse. Ouvrez et fermez-les lentement de manière à éviter toute blessure par choc ou écrasement.**

Attention!	**Soyez prudent lorsque vous chargez des déchets dans la Presse. Chargez une quantité de déchets gérable et manipulez ces déchets en toute sûreté.**

6.3 Confection d'une balle

La force de compression du vérin hydraulique est utilisée pour compacter les déchets. Une fois compactés, les déchets sont attachés ensembles pour former une balle compacte. La procédure de confection en balle est décrite ci-dessous:

1. Une fois la chambre de compactage remplie, fermez la porte supérieure.
2. Sélectionnez le mode "compactage" sur le panneau de contrôle, poussez sur le bouton vert de démarrage et positionner le levier de compactage vers le bas. La Presse commence son cycle de compactage et s'arrêtera automatiquement. (Le bélier peut rester dans cette position jusqu'au moment où vous allez à nouveau charger la chambre)
3. Pour remettre le bélier dans sa position initiale poussez sur le bouton vert et mettez le levier de compactage en position "haute".
4. La Presse peut être arrêtée à tout moment en poussant sur le bouton rouge se trouvant sur le panneau de contrôle.
5. Répétez les opérations de remplissage et de compactage jusqu'à obtention de la taille de balle souhaitée.

Conseil pratique	Il est recommandé de charger les déchets à mettre en balle dans la chambre de compactage et de les compacter au fur et à mesure. Cela permet d'accélérer le processus de confection d'une balle et empêche l'accumulation de grandes quantités de déchets à mettre en balle à la fin de la journée. Lorsque la course de compactage est effectuée, nous vous recommandons de laisser le bélier en position basse.

6.4 Taille de balle

La Presse détermine la largeur et la profondeur de la balle mais c'est l'Opérateur qui décide de la hauteur. Lorsque le bélier s'arrête au niveau de la fente de « balle complète » au cours de la course de compactage, la hauteur maximale de la balle est atteinte. **Il est très important de ne pas dépasser cette hauteur pour être sûr que la balle puisse être enlevée de la Presse.**

6.5 Finir et ligaturer la balle.

La procédure suivante décrit les opérations de finition et de ligaturage de la balle:

1. Ramenez le bélier en position haute. Il est important que le haut de la balle soit recouvert d'un grand morceau de carton (comme au début de l'opération)
2. L'alimentation électrique de la Presse étant coupée, utilisez la tige d'enfilage fournie, pour tirer les bandes de feuillard à travers les fentes arrières, puis faites passer les bandes par-dessus la balle et faites-les ressortir à l'avant de la Presse.

3. Coupez toutes les bandes de feuillard à une longueur suffisante pour atteindre les autres extrémités attachées aux points de fixation qui se trouvent en bas de la porte inférieure.

4. Enroulez l'excès de bandes sur les bobines tout en laissant juste assez à l'intérieur de la chambre pour faciliter le prochain enfilage.
5. Fermez la porte et démarrez le cycle de compactage.
6. **Arrêtez la Presse lorsque le bélier est en position basse, coupez l'alimentation en appuyant sur le bouton rouge d'arrêt. Pour des raisons de sécurité, le levier de compactage doit être en position basse. Le bélier doit RESTER EN BAS lors du ligaturage de la balle.**
7. Pour terminer la balle, attachez les bandes de ligaturage. Pour cette opération, détachez d'abord l'extrémité inférieure des bandes des points de fixation qui se trouvent sur la porte et tirez les bandes pour les tendre et supprimer tout mou éventuel. Attachez ensuite l'extrémité de chaque bande à l'extrémité correspondante qui vient du haut de la balle.

6.6 Enlever la balle

La procédure ci-après explique comment enlever la balle ligaturée:

Attention!	**L'Opérateur ne doit PAS se trouver devant la porte inférieure lorsque celle-ci s'ouvre car elle peut s'ouvrir par à coup ou brusquement.**

8. Lorsque la balle est ligaturé comme décrit ci-dessus, fermez la porte supérieure et remontez le bélier.
9. Ensuite ouvrez les deux portes complètement en restant sur le côté, devant le panneau de contrôle car la porte inférieure peut s'ouvrir brusquement.
10. Avant l'introduction de la fourche du chariot sous la balle il est important de « décoller » le dessus de la balle des parois de la chambre.
11. Maintenant introduisez les fourches du chariot dans les encoches du plancher de la chambre, sous la balle et utilisez le chariot comme levier pour soulever la balle.
12. Une fois la balle enlevée, fermez les deux portes et recommencez le processus de mise en place du feuillard pour une nouvelle balle.

La balle enlevée est prête à être stockée ou expédiée.

Attention!	**Une balle peut peser jusque 75 kgs. N'essayez pas de la soulever !**

7.0 Consignes d'entretien

Attention!	**Avant de procéder à des travaux d'entretien ou de réglage, la Presse doit être déconnectée de l'alimentation électrique (débranchez la prise)**

Attention!	**Le travail électrique doit être EXCLUSIVEMENT exécuté par un électricien ou un technicien électricien qualifié**

7.1 Tâches d'entretien quotidiennes

A effectuer par l'Opérateur de la Presse. Avant d'utiliser la Presse, effectuez les contrôles d'entretien suivants:

1. **Inspection générale:** Cherchez sur la Presse d'éventuels signes d'usure excessive. Pour cela faites le tour de la Presse et inspectez tous les côtés, ouvrez également les portes pour inspecter l'intérieur de la chambre de compactage. Si vous constatez qu'une pièce quelconque de la Presse est désserrée, endommagée ou manquante, n'utilisez pas la Presse. Débranchez-la et signalez le problème à votre Chef ou au Responsable de l'entretien. Pour toute aide supplémentaire, contactez votre Distributeur Djumbo.
2. **Inspection des fuites d'huile:** Si votre inspection générale révèle des traces de fuites d'huile, n'utilisez pas la Presse. Débranchez la Presse et signalez la fuite à votre Chef et au Responsable de l'entretien. Retracez le cheminement de la fuite pour en trouver l'origine. Si la fuite provient d'un raccord hydraulique desserré, serrez-le au moyen de la clé appropriée. Si la fuite provient d'un composant hydraulique endommagé, veuillez contacter le Distributeur qui vous a vendu la Presse pour une assistance technique.
3. **Gardez la Presse toujours propre:** Avant d'utiliser la Presse, enlevez tous les débris qui pourraient se trouver dedans et autour de celle-ci.

7.2 Tâches d'entretien mensuelles

A effectuer par un technicien d'entretien. Les contrôles et opérations d'entretien suivants doivent être effectués tous les mois par un technicien d'entretien:

1. Contrôlez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir. Si ce niveau ne se situe pas dans la plage centrale à supérieure de la jauge, ajoutez de l'huile dans le réservoir jusqu'à ce que ce niveau soit atteint.
2. Inspectez les charnières des portes. Appliquez de la graisse sur les charnières si nécessaire..
3. Contrôlez que les écrous et les vis qui se trouvent entre le bélier et les vérins hydrauliques soient correctement serrés en utilisant des clés et autres outillages appropriés.
4. Contrôlez que les deux portes fassent un bon contact avec leurs valves et interrupteurs respectifs. Réglez avec les vis si nécessaire.
5. Recherchez sur les câbles électriques et les flexibles hydrauliques les signes de détérioration ou d'usure éventuels. En cas de dommage constaté, remplacez le câble/flexible. Veuillez contacter le Distributeur pour avoir des pièces de rechange.

7.3 Entretien annuel ou après 2000 heures de fonctionnement

Nous vous recommandons de faire effectuer un service d'entretien complet par votre Distributeur Djumbo une fois par an. Ce service consiste à inspecter complètement toutes les pièces de la Presse et à remplacer l'huile hydraulique (vous trouverez des indications sur la qualité de l'huile et la quantité nécessaire dans les caractéristiques techniques.)

7.4 La chasse aux pannes

Problème	Cause possible
La Presse ne fonctionne pas (elle ne se met pas en marche à la mise sous tension	1. La prise n'est pas branchée 2. Un fusible au niveau de la prise (si applicable) a fondu. 3. Il se peut qu'un disjoncteur au niveau de la prise ou du tableau de distribution électrique du bâtiment ait sauté
La Presse fonctionne avec un mouvement lent du bélier et une puissance de compactage réduite	1. Bas niveau d'huile hydraulique 2. Filtre à huile hydraulique colmaté 3. Fuite dans le circuit hydraulique
La balle confectionnée est plus haute d'un côté que de l'autre	1. Le mou des bandes de feuillard n'a pas été enlevé avant le ligaturage 2. Le noeud d'une ou plusieures bandes s'est défait. 3. Les déchets n'ont pas été répartis uniformément dans la chambre de compactage.

8.0 Emissions sonores

Le tableau suivant montre le niveau des émissions sonores autour des modèles de Presse couverts par ce Manuel:

Modèle	Niveau sonore (décibels)
Djumbo P040	72 dB
Djumbo P060	72 dB
Djumbo P075	72 dB

Ces niveaux de bruit ont été enregistré lors d'essais sur des Presses identiques. Les mesures ont été prises à 1 m. de la surface de la Presse, sur tous les côtés ; la valeur indiquée dans le tableau correspond au niveau sonore maximum enregistré.

9.0 Informations concernant la fin de vie de la Presse

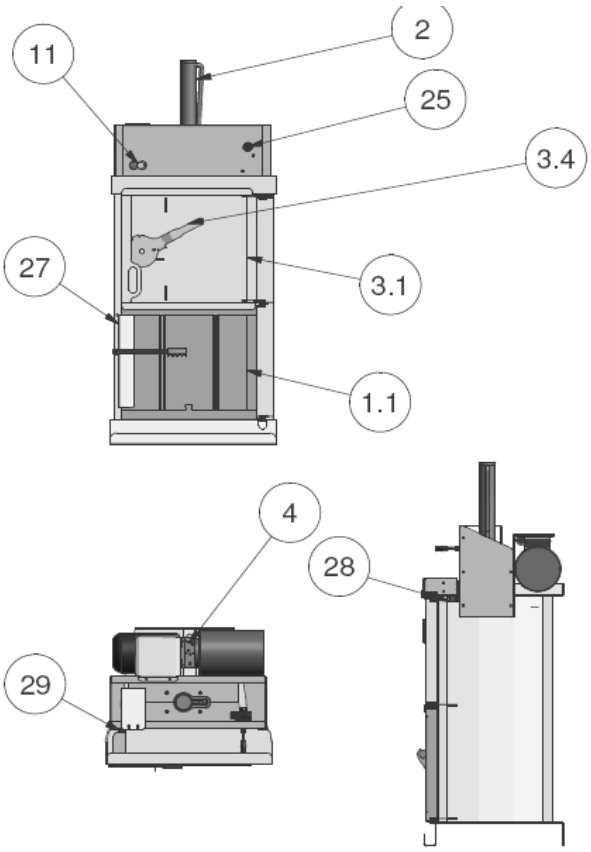
Les Presses Djumbo P040, P060 & P075 sont essentiellement constituées d'acier. Parmi les autres composants utilisés dans la construction des Presses Djumbo on trouve du fil de cuivre, des interrupteurs électriques, du caoutchouc, du Nylon et de l'huile hydraulique.

Lorsque les Presses Djumbo P040, P060 & P075 ont atteint leur fin de vie, tenez compte des directives suivantes pour le démantèlement en toute sécurité et dans le respect de l'environnement:

1. Vidangez l'huile hydraulique de la Presse. Recueillez cette huile dans un récipient et amenez celui-ci au centre local de récupération des déchets.
2. Démontez la Presse et triez ses composants par type de matériau.
3. Les composants en acier ont une valeur de ferraille et peuvent être vendus aux ferrailleurs.
4. Tous les fils en cuivre, les composants électriques, le caoutchouc et le Nylon doivent être amenés au centre de récupération des déchets de votre localité.
5. Tous les composants dont il est question ci-dessus sont 100% recyclables.

10.0 Informations techniques

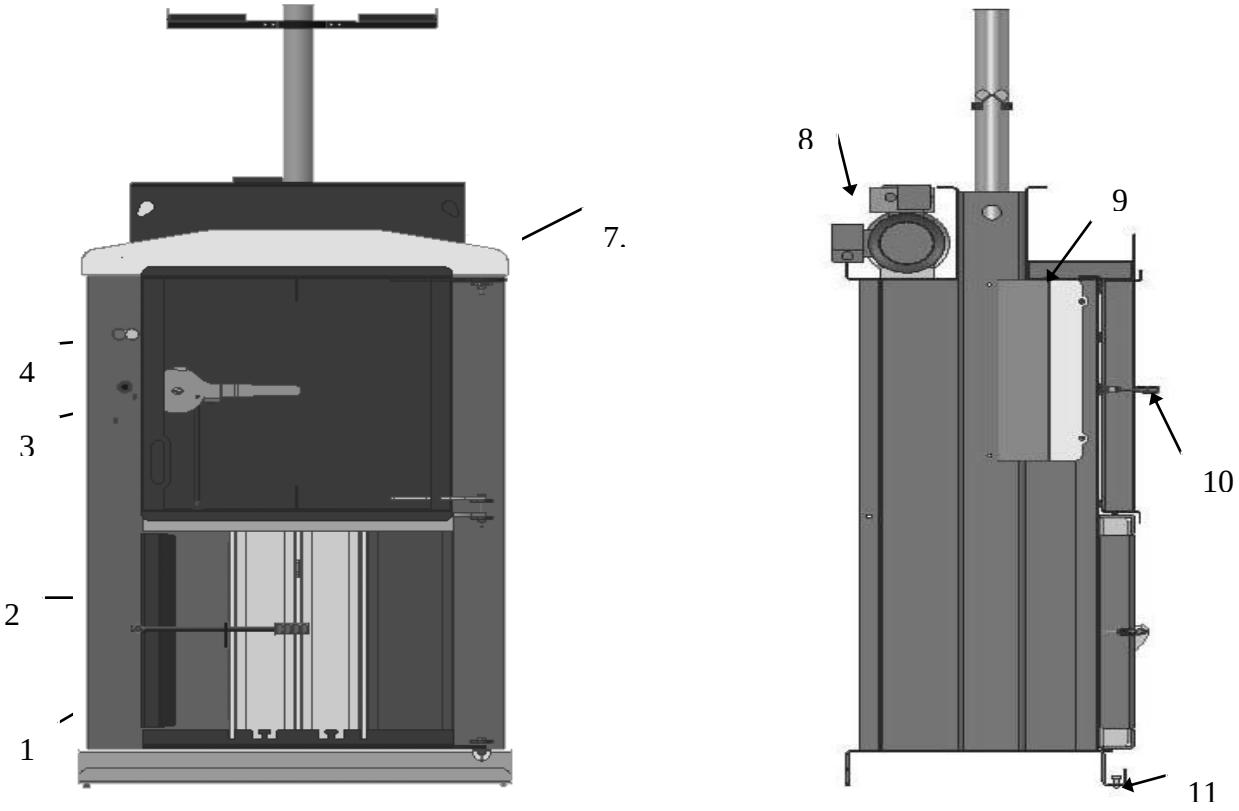
10.1 Liste de pièces pour la Presse Djumbo P040



Parts List			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1.1	1	045.005.1001	Bottom door
2	1	BAL0078	Compaction ram
3.1	1	045.006.1001	Top door
3.4	1	045.006.1004	Latch handle
4	1	HYD0205	HYD pumpunit
25	1	HYD0357	Lever valve
26	1	BAL0346	Start/Stop panel
27	1	045.005.1002	Door closer
28	1	ZCK.M9.H29	Limit switch
29	1	ZCK.M8.H29	Limit switch

10.2 Liste de pièces pour la Presse Djumbo P060 & P075

No	Reference Code	Qty	Description
2	DR-75-01	1	Door Closer
3	HB-300-03-06	1	Top Door Handle
4	PUM0015	1	Start/Stop Box
5	HB-300-04-03	1	Reel Holder
7	SS-75-01	1	Safety Switch
8	OPERA-HYD 0205	1	Pump/Tank Unit
9	SF-75-02	1	Safety Switch
10	OPERA-HYD 0357	1	Lever Valve
11	AP-75-01	2	Adjustable Pad

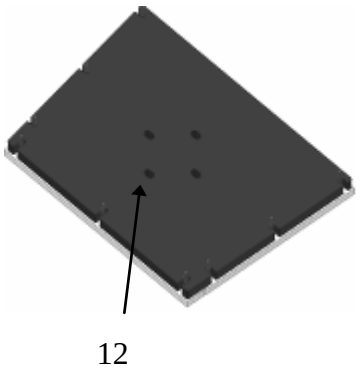


PIECES UNIQUEMENT Djumbo P075

No	Reference Code	Qty	Description
1	HB-30-03-05	1	Bottom Door
6	OPERA-BAL0071	1	Handle
12	HB-300-05-01	1	Plunger Plate

PIECES UNIQUEMENT Djumbo P060

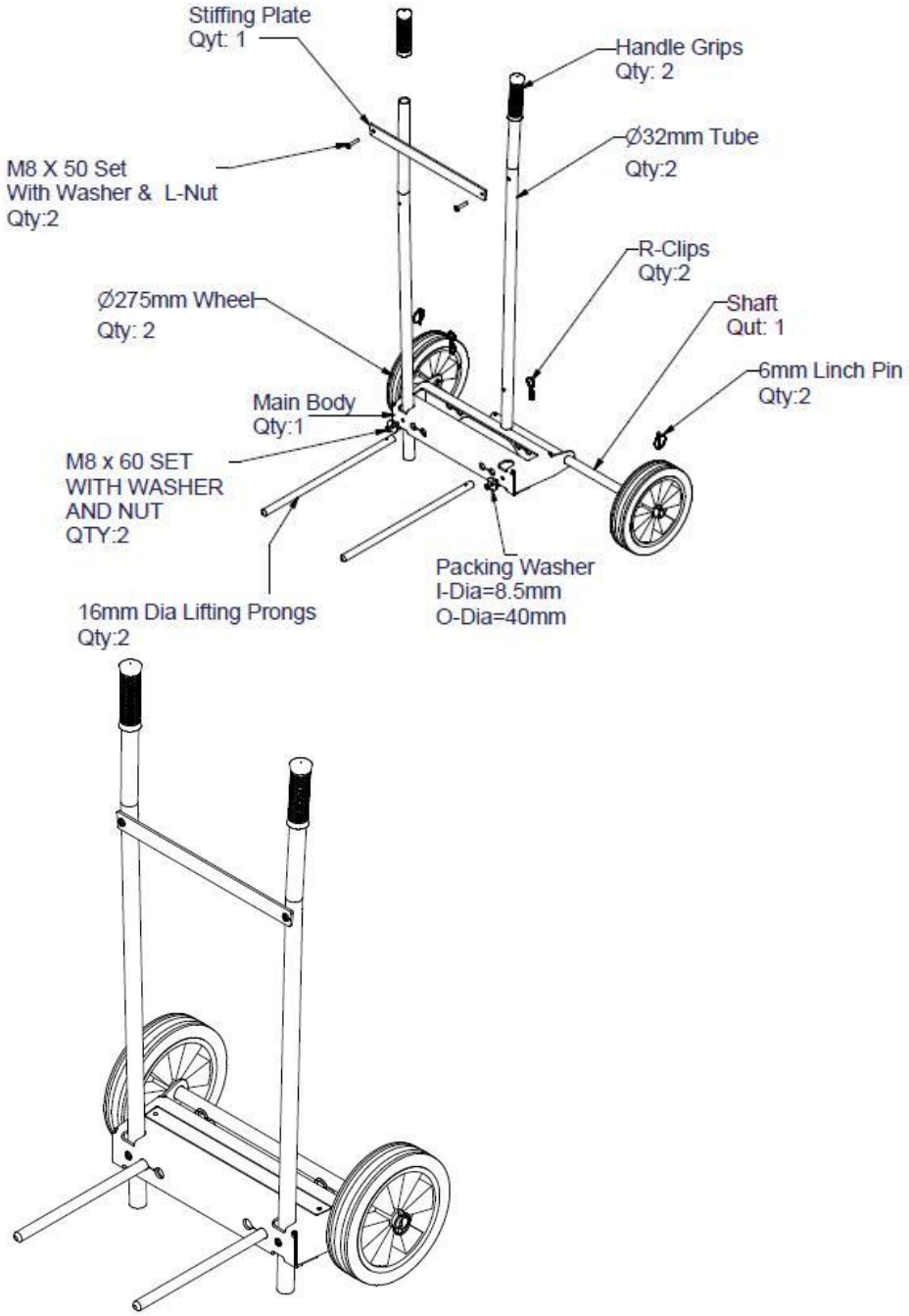
No	Reference Code	Qty	Description
1	055.005.10121.1	1	Bottom Door
6	OPERA-BAL0078	1	Handle
12	055.004.1000	1	Plunger Plate



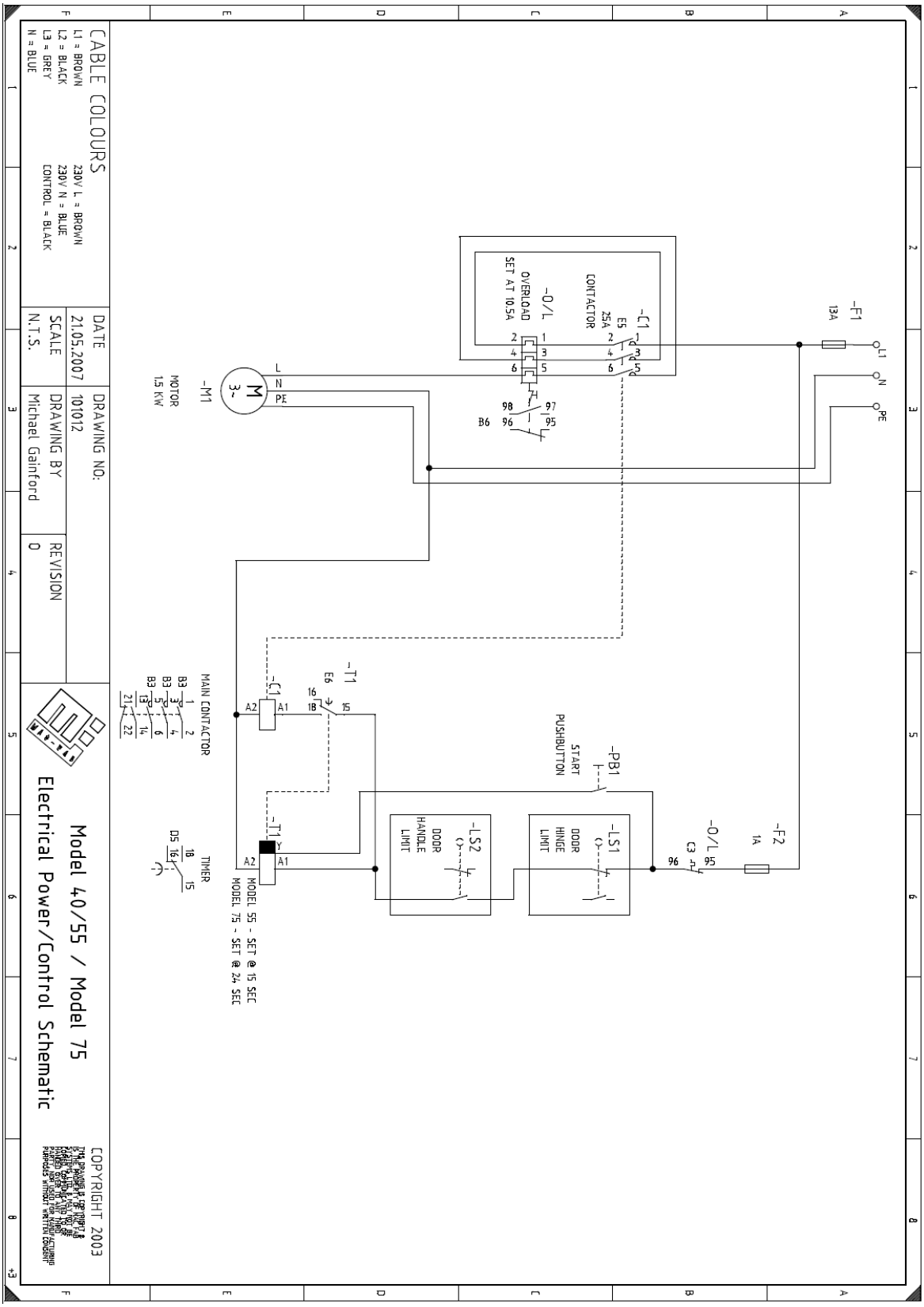
10.3 Specifications techniques

	Djumbo P040	Djumbo P060	Djumbo P075
DIMENSIONS DE LA PRESSE			
Hauteur	1694mm	1980mm	2350mm
Largeur	718mm	1000mm	1000mm
Profondeur	570mm	720mm	720mm
Poids	150kg	230kg	270kg
Alimentation	220-230 V Single Phase	220-230 V Single Phase	220-230 V Single Phase
Puissance	1.5 Kw	1. 5 Kw	1. 5 Kw
Force de compactage	2 Tonnes	2.5 Tonnes	3.5 Tonnes
Niveau sonore	72 (B) A	72 (B) A	72 (B) A
DIMENSIONS D'OUVERTURE			
Hauteur	430mm	492mm	640mm
Largeur	535mm	700mm	700mm
DIMENSIONS DE LA BALLE			
Largeur	535mm	700mm	700mm
Profondeur	450mm	500mm	500mm
Hauteur	550mm	1000mm	1000mm
Poids de la balle	40 kg max. (selon matériau)	60 kg max. (selon matériau)	75 kg max. (selon matériau)
Cycle	15 secondes	24 secondes	24 secondes
Contenance réservoir hydraulique	9 litres de Mobile DTE 24 ou équivalent	9 litres de Mobile DTE 24 ou équivalent	9 litres de Mobile DTE 24 ou équivalent

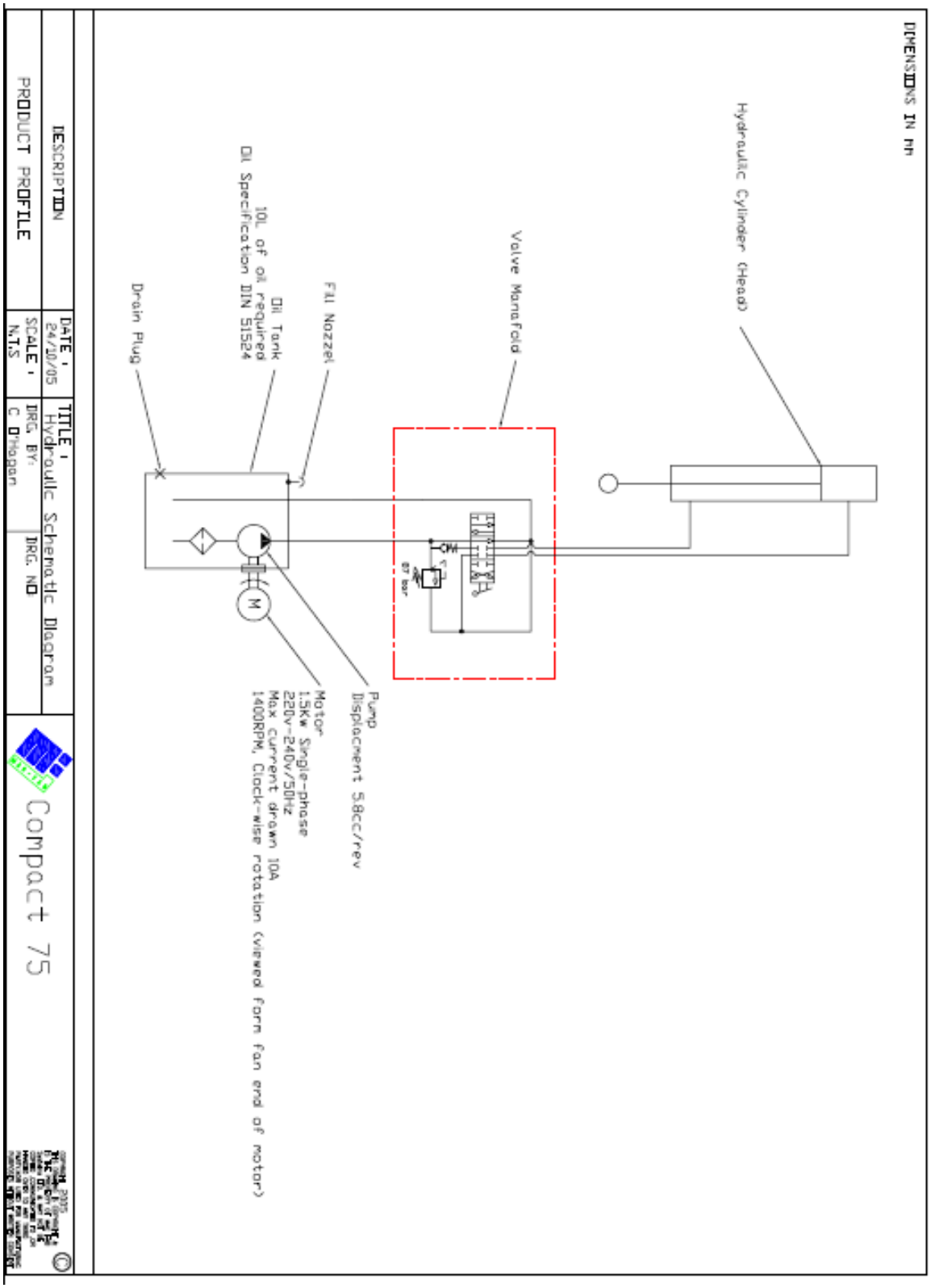
10.4 Chariot

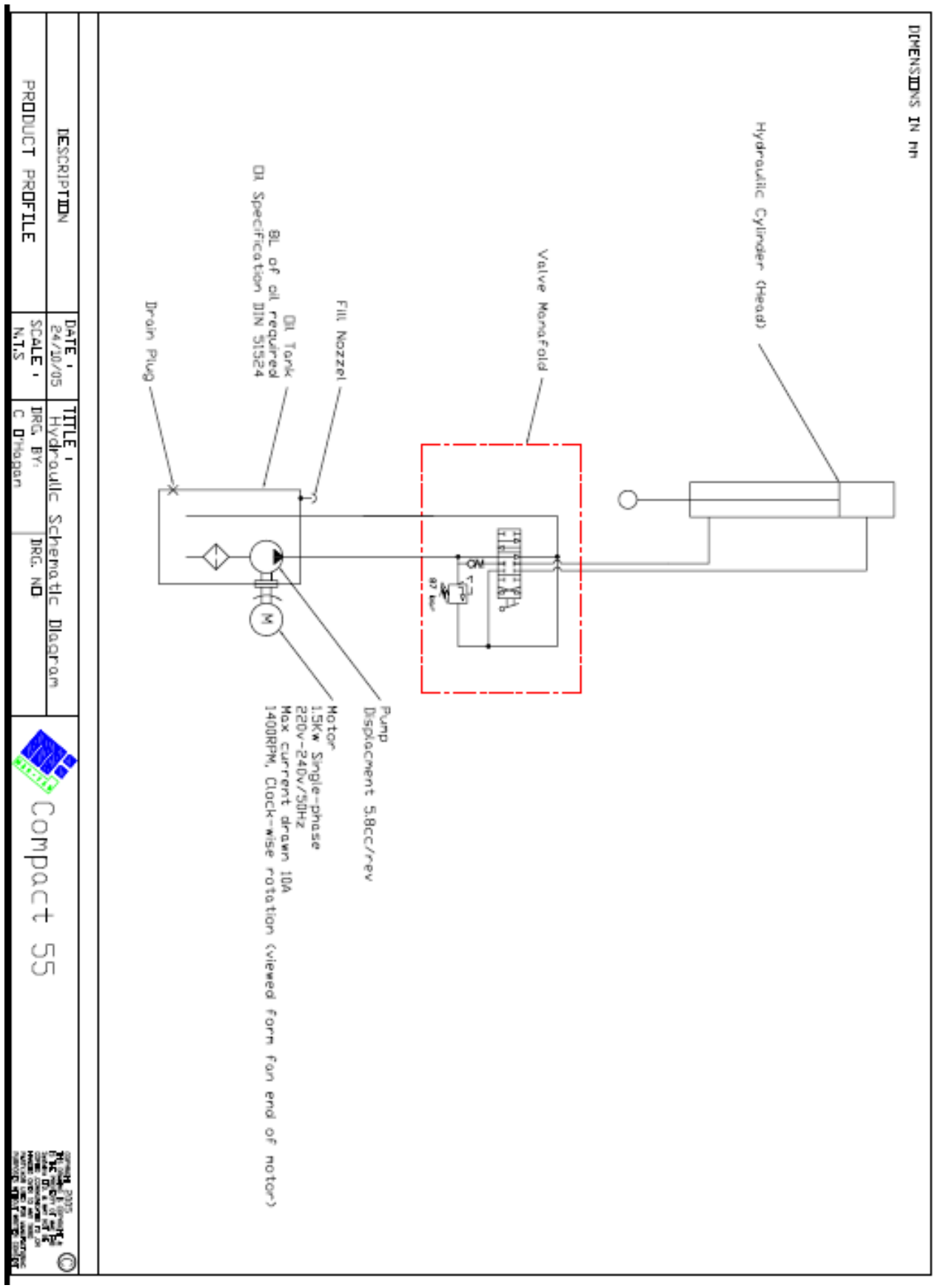

Stiffing Plate
Qyt: 1
Handle Grips
Qty: 2
Ø32mm Tube
Qty:2
M8 X 50 Set
With Washer & L-Nut
Qty:2
R-Clips
Qty:2
Ø275mm Wheel
Qty: 2
Shaft
Qut: 1
6mm Linch Pin
Qty:2
Main Body
Qty:1
M8 x 60 SET
WITH WASHER
AND NUT
QTY:2
Packing Washer
I-Dia=8.5mm
O-Dia=40mm
16mm Dia Lifting Prongs
Qty:2

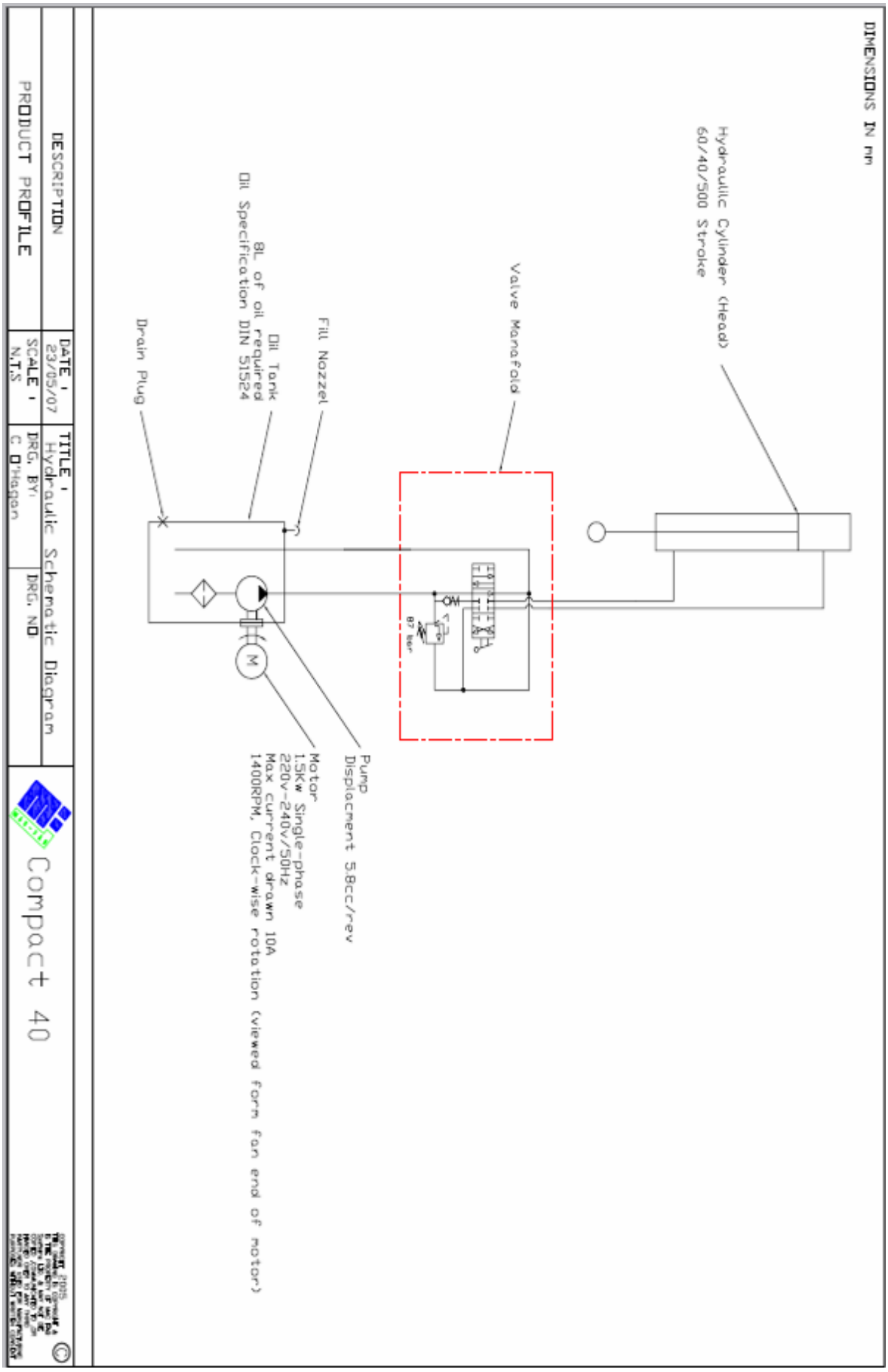
10.5 Schéma circuit électrique



10.6 Schéma circuit hydraulique




DIMENSIONS IN mm
Hydraulic Cylinder (Head)
Valve Manifold
Fill Nozzel
Oil Tank
8L of oil required
Oil Specification DIN 51524
Drain Plug
Pump
Displacement 5.8cc/rev
Motor
1.5Kw Single-phase
220v-240v/50Hz
Max current drawn 10A
1400RPM, Clock-wise rotation (viewed form fan end of motor)
DESCRIPTION
PRODUCT PROFILE
DATE : 24/10/05
SCALE : N.T.S
DRG. BY: C O'Hagan
TITLE : Hydraulic Schematic Diagram
DRG. NO
Compact 55


DIMENSIONS IN mm
Hydraulic Cylinder (Head)
60/40/500 Stroke
Valve Manafold
Fill Nozzel
Oil Tank
8L of oil required
Oil Specification DIN 51524
Drain Plug
Pump
Displacement 5.8cc/rev
Motor
1.5Kw Single-phase
220v-240v/50Hz
Max current drawn 10A
1400RPM, Clock-wise rotation (viewed form fan end of motor)
DESCRIPTION
DATE : 23/05/07
SCALE : N.T.S
TITLE : Hydraulic Schematic Diagram
DRG. BY: C. O'Hagan
DRG. NO
PRODUCT PROFILE
Compact 40

11.0 Déclaration de Conformité CE

(En conformité avec l'Annexe IIA de la Directive 98/37/EC sur les machines)

Nous *Mac-Fab Systems Ltd.*

Sis à *Carrickmacross, Co. Monaghan, Ireland*

Déclarons que la Presse.

Marque: *DJUMBO*

Modèle: *Djumbo P040, P060 & P075*

Année de Construction: _____

Est fabriquée en respectant les spécifications techniques et normes européennes harmonisées transposes suivantes:

EN 1050	*Sécurité des machines. Principes pour l'appréciation du risque.*
EN 12100-1	*Sécurité des machines. Terminologie de base et méthodologie.*
EN 12100-2	*Sécurité des machines. Principes techniques.*
EN 60204-1	*Sécurité des machines. Equipement électriques des machines. Règles générales.*
EN 953	*Prescriptions générales pour la conceptions et la construction des protecteurs fixes et mobiles.*
EN 954	*Sécurité des machines. Parties des systèmes de commande ralatives à la sécurité. Principes généraux de conception.*

Et en conformité avec:

Directive 98/37/EC sur les machines.
Directive 73/23/EEC sur les basses tensions
Directive 89/336/EEC EMC sur la compatibilité électromagnétique.

Attesté chez: *Mac-Fab Systems Ltd, Carrickmacross, Co. Monaghan, Ireland.*

Le:_____

Signature:_____

Nom: .....Eugene Mc Mahon.....….

Fonction: .....Directeur Général.....